

# 1 Önce kaplama yönteminizi belirleyelim

Üç farklı kaplama yöntemi vardır. Seçtiğiniz yöntem tabla çerçevesini ve ölçülerini değiştirir.

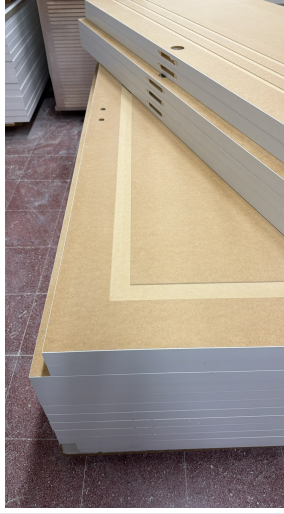
## 1 HAM KAPI YÜZEYİ



### Yalnız yüzey kaplama

Yüzeyler önce PVC folyo ile kaplanır; kapı daha sonra birleştirilir.

## 2 BİTMİŞ / KENAR BANTLI



### Yalnız yüzey kaplama

Kapı önce birleştirilir ve bantlanır; ön ve arka yüzey tek tek kaplanır.

## 3 BİTMİŞ / KENAR BANTSIZ



### Kenarları da kaplama

Kenar bandı yoktur. İlk yüzey ayrı; ikinci kaplamada diğer yüzey ve kenarlar kaplanır.

## 2 1. Yöntem | Ham kapı yüzeyi kaplama

Dik çerçeve kullanılır; 1.000 mm dış ölçüde 900 mm'ye kadar yüzey paneli kaplanabilir.

### ÇERÇEVE VE KAPI YERLEŞİMİ | ÜSTTEN GÖRÜNÜŞ



DİK ÇERÇEVE • Panel: 4 / 6 / 8 mm, bazı modellerde 18 mm

### YÖNTEM 1 • DİK ÇERÇEVE

Dış çerçeve eni **1.000 mm**

Net iç en **920 mm**

Kaplanacak panel **900 mm**

Tabla çalışma derinliği: 45 mm

### ÜRETİM SIRASI

1 CNC ile modelleme

2 Tutkal tabancası

3 WP ile PVC kaplama

4 Soğuk pres / birleştirme

5 Kapı ebatlama

6 Kenar bantlama

7 Kol / kilit açma

### CNC HER YÖNTEMDE GEREKLİDİR

Tutkal, WP kaplama öncesinde MDF/HDF yüzeyine uygulanır. Kalan uygun dilimlenmiş folyo, kasa sarma makinesinde değerlendirilebilir.

## 3 2. Yöntem | Bitmiş, kenar bantlı kapı

Pahlı çerçeve folyonun patlama riskini azaltır. Sadece kapının yüzeyleri kaplanır.

### ÇERÇEVE VE KAPI YERLEŞİMİ | ÜSTTEN GÖRÜNÜŞ



PAHLI ÇERÇEVE • Bitmiş kapı: genellikle 42 mm'ye kadar

### YÖNTEM 2 • PAHLI ÇERÇEVE

Dış çerçeve eni **1.000 mm**

Net iç en **850 mm**

Kaplanacak kapı **830 mm**

Tabla derinliği: 65-80 mm

### ÜRETİM SIRASI

1 CNC ile modelleme

2 Soğuk pres / birleştirme

3 Kapı ebatlama

4 Kenar bantlama

5 Tutkal tabancası

6 WP: ön / arka tek tek

7 Kol / kilit açma

CNC HER YÖNTEMDE GEREKLİDİR

Ön ve arka yüzeyler WP vakum preste ayrı ayrı kaplanır. Her PVC folyo kaplamasından önce tutkal uygulanır.

## 4 3. Yöntem | Kapının kenarları da kaplanır

Pahlı çerçeve kullanılır. Folyonun kenarlara dönebilmesi için her yönden 75 mm boşluk önerilir.

### ÇERÇEVE VE KAPI YERLEŞİMİ | ÜSTTEN GÖRÜNÜŞ



PAHLI ÇERÇEVE • Kenar dönüşü için çevresinde pay bırakılır

### YÖNTEM 3 • PAHLI + KENAR PAYI

Kapı eni **900 mm**

İki yandaki boşluk **75+75 mm**

Gerekli net iç en **1.050 mm**

Derinlik: 65-80 mm. 75 mm öneridir.

### ÜRETİM SIRASI

1 CNC ile modelleme

2 Soğuk pres / birleştirme

3 Kapı ebatlama

4 Tutkal + WP: 1. yüzey

5 Tutkal + WP: 2. yüzey ve kenarlar

6 Kol / kilit açma

CNC HER YÖNTEMDE GEREKLİDİR

İki ayrı WP kaplaması yapılır: önce ilk yüzey; sonra diğer yüzeyle kenarlar. Her kaplamadan önce tutkal uygulanır.

## 5 PVC folyo dilimleme ve maliyet avantajı

Özellikle 1. yöntemde, 1.400 mm enindeki folyo uygun enlerde dilimlenerek daha verimli kullanılabilir.

ÖRNEK · KESİM PAYLARI HARİÇ

**TOPLAM EN (GENİŞLİK): 1.400 mm**



Bu ölçüler folyonun **ENİNİ** gösterir; bobinden çekilen **BOY** ayrı belirlenir.

### DİLİMLEME

Folyo dilimlenmiş alınır veya işletmede PVC folyo dilimleme makinesi kullanılır.

### KASA SARMA

Kalan uygun şerit kasa sarma makinesinde kullanılır; uygun kasa modeli WP'de de kaplanabilir.

**ÖNEMLİ:** Folyo genişliği, net çalışma alanı ve çerçevenin folyo tutma payı birlikte hesaplanmalıdır.

## 6 Doğru çalışma tablası ölçüsü nasıl belirlenir?

Önce yöntem seçilir; tabla en ve boyu üreteceğiniz EN BÜYÜK kapiya göre hesaplanır.

01

Kaplama yöntemini seçin

02

En büyük kapi eni x boyu

03

Gerekli net iç alanı hesaplayın

04

Çerçeve payını ekleyin

### 1 · HAM YÜZEY

#### DİK ÇERÇEVE

Net iç en / boy

**Kapı ölçüsü + 20 mm**

Dış çerçeve

**Net iç + 80 mm**

### 2 · KENAR BANTLI

#### PAHLI ÇERÇEVE

Net iç en / boy

**Kapı ölçüsü + 20 mm**

Dış çerçeve

**Net iç + 150 mm**

### 3 · KENAR KAPLAMA

#### PAHLI ÇERÇEVE

Net iç en / boy

**Kapı ölçüsü + 150 mm**

Dış çerçeve

**Net iç + çerçeve payı**

**MAKSERTEAM | İSTENİLEN ÖLÇÜDE ÖZEL TABLA ÜRETİMİ**

**Bize iletin: 1 / 2 / 3. yöntem • En büyük kapının eni x boyu • Kapı kalınlığı • PVC folyo eni**

Not: +80 / +150 mm çerçeve farkları örnek tasarımlara aittir; kesin imalat ölçüsü projede belirlenir. 75 mm kenar payı uygulamaya göre azaltılabilir.